点焊机安全操作规程

1.点焊机作业前，应清除上、下两电极的油污。通电后，机体外壳应无漏电。

2.点焊机启动前，应先接通控制线路的转向开关和焊接电流的小开关，调整好极数，再接通水源、气源，最后接通电源。

3.焊机通电后，应检查电气设备、操作机构、冷却系统、气路系统及机体外 壳有无漏电现象。电极触头应保持光洁。有漏电时，应立即更换。

4 点焊机作业时，气路、水冷系统应畅通。气体应保持干燥。排水温度不得 超过 40℃，排水量可根据气温调节。

5.点焊机严禁在引燃电路中加大熔断器。当负载过小使引燃管内电弧不能发 生时，不得闭合控制箱的引燃电路。

6.点焊机当控制箱长期停用时，每月应通电加热 30min，更换闸流管时应预热 30min。正常工作的控制箱的预热时间不得小于 5min。

7.焊接操作及配合人员必须按规定穿戴劳动防护用品。并必须采取防止触电、高空坠落、瓦斯中毒和火灾等事故的安全措施。进口泵阀门

8.点焊机现场使用的是焊机，应设有防雨、防潮、防晒的机棚，并应装设相 应的消防器材。

9.高空焊接或切割时，必须系好安全带，焊接周围和下方应采取防火措施，并应有专人监护。

10.当清除焊缝焊渣时，应戴防护眼镜，头部应避开敲击焊渣飞溅方向。

11.雨天不得在露天电焊。在潮湿地带作业时，操作人员应站在铺有绝缘物 品的地方，并应穿绝缘鞋。